Construction



Sikaflex® 15LM

Scellant élastomèrique à base de polyuréthane, à un composant, à bas module et à haut rendement

Description

Sikaflex® 15LM est un agent de scellement à bas module, à haut rendement, à un composant, à base de polyuréthane, qui ne s'affaisse pas.

Domaines d'application

- Excellent pour joints mobiles, tel que les joints de dilatation ou de reprise, dans des applications verticales et horizontales.
- Peut être utilisé entre des matériaux similaires ou non.
- Applications typiques : joints pour panneaux et systèmes muraux, autour des fenêtres et cadres de portes, engravures, solins, etc.
- Choix exceptionnel de mastic d'étanchéité pour les panneaux-façades des immeubles élévés où une grande capacité de mouvement est requise.
- Mastic d'étanchéité efficace pour les systèmes de finition et d'isolation extérieurs (EIFS).

Avantages

- Conçu pour permettre un mouvement de +100 % / -50 %.
- Facilité d'application au pistolet.
- Application rapide et sans effort. Pas de déchet ni de nettoyage de matériel.
- Consistance flexible et durable une fois durci.
- Excellente résistance à la déchirure.
- Propriétés de relaxation en contrainte.
- Reste homogène (pas d'exsudation).
- Certification UL ANSI/UL 2070 - Systèmes de joints de bâtiment ignifuges et CAN/ULC -S115-05 - Méthode normalisée d'Essais de résistance au feu des dispositifs coupe-feu (FF-S-0037, FW-S-0018, HW-S-0095, WW-S-0060) pour utilisation au Canada. Des conceptions de joints et des substrats spécifiques s'appliquent pour le Canada (consulter la section Restrictions).
- Bas module d'élasticité.
- Excellente adhérence.
- Adhère à la majorité des matériaux de construction, sans apprêt dans la plupart des cas.
- Excellente résistance au vieillissement et à la dégradation.
- Éprouvé dans les climats rudes partout dans le monde.
- Peut être peint avec des peintures à base d'eau, d'huile ou de caoutchouc.
- Conforme à la norme CAN/ONGC 19.13-M87, classification MCG-2-40-B-N.
- Conforme à la norme fédérale américaine TT-S-00230C, type II, classe A.
- Conforme à la norme fédérale américaine TT-S-00227E.
- Validé SWRI.
- Accepté par USDA.
- Conforme à la norme ASTM C719 Ext.+100 % Comp.-50 %.
- Conforme à la norme ASTM C1382 lorsque utilisé pour les systèmes de finition et d'isolation extérieurs (EIFS).
- Conforme à la norme ASTM C920, type S, grade NS, classe 100/50. Usage T, NT, G, A, O, M.
- Conforme à la norme fédérale sur les silicones TT-S-001543A, type "NON SAG".
- Homologué par le Ministère des Transports du Québec.

Données techniques

Conditionnement	Cartouche de 300 mL (10,1 oz liq. US), 24/boîte; Saucisson de 590 mL (20 oz liq. US), 20/boîte.			
Couleur	Blanc, Blanc Colonial, Gris Aluminium, Calcaire, Noir, Bronze Architectural, Bronze Foncé, Brun Clair Capitol, Blanc Cassé, Amande, Beige, Beige Couronnement, Pierre Aluminium, Brun Clair Sequoia.			
Consommation	Mètre linéaire du produit par litre		Pied linéaire du produit par cartouche	
Largeur	**Profondeur**		**Profondeur**	
mm (po)	**6 (¼)**	**13 (½)**	**6 (¼)**	**13 (½)**
6 (¼)	24,8		24,4	
13 (½)	12,4	6,2	12,2	6,1
19 (¾)	8,3	4,1	8,2	4,0
Conservation	Cartouche/saucisson : 12 mois dans son conditionnement d'origine, non-ouvert. Entreposer entre 4 et 35 °C (39 et 95 °F). Conditionner le produit entre 18 et 24 °C (65 et 75 °F) avant de l'utiliser.			
Température d'application	4 à 38 °C (39 à 100 °F). Le matériau de scellement doit être appliqué lorsque le joint est à mi-chemin de son mouvement anticipé.			

Propriétés à 23 °C (73 °F) et 50 % H.R.

Température de service	-40 à 77 °C (-40 à 170 °F)		
Taux de mûrissement	Temps hors-poisse		3 à 6 h (TT-S-00230C)
	Sec au toucher		3 h
	Mûrissement final		7 à 10 jours
Dureté Shore A ASTM D2240			
21 jours	25 ± 5		
Propriétés à la traction ASTM D412			
21 jours	Résistance à la traction		0,86 MPa (125 lb/po²)
	Allongement à la rupture		700 %
	Module d'élasticité	25 %	0,13 MPa (20 lb/po²)
		50 %	0,24 MPa (35 lb/po²)
		100 %	0,34 MPa (50 lb/po²)
Adhérence au décollement TT-S-00230C			
Substrat	**Résistance au décollement**		**Perte d'adhérence**
Aluminium	4,25 N/mm (25 lb/po)		0 %
Verre	4,25 N/mm (25 lb/po)		0 %
Béton	5,1 N/mm (30 lb/po)		0 %
Résistance aux intempéries	Excellente		
Résistance aux produits chimiques	Bonne résistance à l'eau, aux acides dilués, aux alcalis dilués. Non destiné généralement à une immersion totale.		

Les propriétés des produits reflètent généralement des moyennes obtenues en laboratoire. Certaines variations peuvent se produire au chantier sous l'influence de conditions environnementales locales et de facteurs tels que la préparation, l'application, le mûrissement et les méthodes de tests des produits.



Construction

Mode d'emploi

Préparation de la surface

Toutes les surfaces des joints doivent être propres, saines, sèches et sans givre. Les parois des joints doivent être exempts d'huiles, d'asphalte, de bitume, de graisse, de peinture, d'enduits, de scellants, de résidus d'agents de mûrissement ainsi que de toute autre matière étrangère pouvant nuire à l'adhérence. Idéalement, la préparation devrait être effectuée mécaniquement. Un ruban pare-adhésion ou un fond de joint circulaire doit être placé à la base du joint pour prévenir le liaisonnement.

Apprêt

Aucun apprêt n'est habituellement nécessaire. La plupart des substrats requièrent une couche d'apprêt seulement si des tests en indiquent le besoin ou si le produit de scellement est en immersion totale dans l'eau après le mûrissement. Consulter la fiche technique du produit Sikaflex® Primers pour plus de renseignements. Note : Plusieurs manufacturiers de systèmes de finition et d'isolation extérieurs (EIFS) recommandent l'utilisation d'un apprêt. Lorsque le manufacturier EIFS spécifie un apprêt ou si un essai d'adhérence sur le site justifie l'emploi d'un apprêt, Sikaflex® 429 Primer est recommandé. Un essai d'adhérence sur le site est recommandé avant de commencer les travaux.

Application

La température d'application recommandée se situe entre 4 et 38 °C (39 et 100 °F). Pour applications par temps froid, préconditionner les unités à environ 21 °C (70 °F). Le joint doit être protégé contre le gel. Couper l'extrémité en plastique de la cartouche à la grandeur requise selon les dimensions du joint à être rempli. Percer le diaphragme étanche à la base de l'extrémité. Placer la buse du pistolet au fond du joint, puis remplir entièrement ce dernier. Tenir l'extrémité profondément dans le produit et en assurer un écoulement uniforme devant le pistolet, afin d'éviter de retenir de l'air. Éviter le chevauchement du produit pour ne pas emprisonner l'air. Façonner tel que requis. Le dimensionnement approprié des joints de mouvement doit être dans un rapport de 2:1 (largeur:profondeur). La profondeur minimale et maximale recommandée du mastic d'étanchéité est de 6 mm (1/4 po) à 13 mm (1/2 po). Pour les joints sans mouvement, le rapport largeur/profondeur peut varier. Appliquer avec un équipement à calfeutrer à opération manuelle ou pneumatique. Pour un meilleur résultat, Sikaflex® 15LM devrait être injecté dans le joint quand le joint est à mi-chemin de la dilatation/contraction prévue.

Nettoyage

On peut éliminer le produit non-mûri des équipements et outils avec le Sika® Equipement Cleaner. Le produit mûri ne peut être enlevé que manuellement ou mécaniquement. Le produit non-mûri peut être éliminé des mains et des surfaces délicates avec le Sika® Hand Cleaner.

Restrictions

- Accorder 1 semaine de mûrissement à conditions ambiantes normales avant d'utiliser Sikaflex® 15LM en immersion totale et avant de peindre.
- Au moment de recouvrir d'une peinture à base d'eau, d'huile ou de caoutchouc, il est essentiel de faire des essais pour évaluer la compatibilité et l'adhérence.
- Éviter une exposition à des niveaux élevés de chlore. (L'exposition continuelle est limitée à 5 ppm.)
- Ne pas utiliser dans les joints dont la profondeur dépasse 13 mm (1/2 po) ; la profondeur minimale est de 6 mm (1/4 po).
- Éviter le contact avec les matériaux ou les surfaces imprégnée ou contenant de l'huile, d'asphalte, de goudron ou d'autres substances bitumineuses.
- Ne pas appliquer ou faire mûrir en présence de scellants à base de silicone non-mûris, d'alcool ou d'autres produits nettoyants contenant des solvants.
- Ne pas appliquer lorsqu'il y a transmission de vapeur d'humidité dans le substrat, puisque ceci peut occasionner le boursouflement à l'intérieur du produit de scellement.
- Une mince pellicule peut se former pendant l'entreposage à la surface d'un produit emballé en grande quantité (seaux, fûts). Percer et éliminer la pellicule de matériau mûri jusqu'à l'apparition du produit frais.
- Utiliser dans la même journée les cartouches ouvertes et les saucissons ouverts.
- Éviter d'emprisonner de l'air en appliquant l'agent de scellement.
- Puisque le système durcit à l'humidité, permettre une exposition suffisante à l'air.
- L'exposition aux rayons ultraviolets peut faire légèrement jaunir la couleur blanche.
- Avant la formation d'une pellicule initiale, l'exposition directe à des éléments chauffants alimentés au gaz peut faire légèrement jaunir les couleurs pâles.
- Le rendement optimal de Sikaflex® 15LM dépend d'une bonne conception des joints et d'une application bien faite sur une surface bien préparée.
- La certification coupe-feu et de résistance au feu est basée sur des substrats, des matériaux de contact et des conceptions de joints spécifiques. Communiquer avec le Service technique de Sika Canada avant d'utiliser le produit pour de tels travaux.
- La profondeur du produit placé dans les joints horizontaux et soumis à la circulation est de 13 mm (1/2 po).
- Ne pas utiliser de détergents ni de solutions savonneuses lors de l'application.
- Le rendement optimal de Sikaflex® 15LM dépend d'une bonne conception du joint et d'une application bien faite. Si la surface des joints est bien préparée et scellée, un mouvement de 100 % - 50 % peut être toléré.
- Certains substrats nécessitent l'utilisation d'un apprêt. Consulter la fiche technique du produit Sikaflex® Primers ou les Services techniques de Sika Canada.
- Bien qu'appliquer des scellants par dessus des peintures, des scellants ou toute autre forme d'enduit ne soit pas une pratique recommandée dans l'industrie, il peut arriver que l'on ne puisse pas faire autrement ; dans ce cas, un test d'adhésion est toujours nécessaire. On doit également être conscient que la peinture, le scellant ou le revêtement en présence dictera la qualité de l'adhérence voire l'intégrité du scellant subséquemment appliqué et, d'une manière générale, la performance du joint.

Santé et sécurité

Pour plus de renseignements et conseils relatifs à la manipulation, l'entreposage et l'élimination des produits chimiques, les utilisateurs doivent consulter **les fiches signalétiques les plus récentes** du produit contenant les données physiques, écologiques, toxicologiques et autres données portant sur la sécurité.

GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS
POUR USAGE INDUSTRIEL SEULEMENT



Sika Canada Inc.
Siège social
601, avenue Delmar
Pointe-Claire, Quebec
H9R 4A9

Autres sites
Toronto
Edmonton
Vancouver

1-800-933-SIKA
www.sika.ca

Une compagnie certifiée ISO 9001
Pointe-Claire : SME certifié ISO 14001